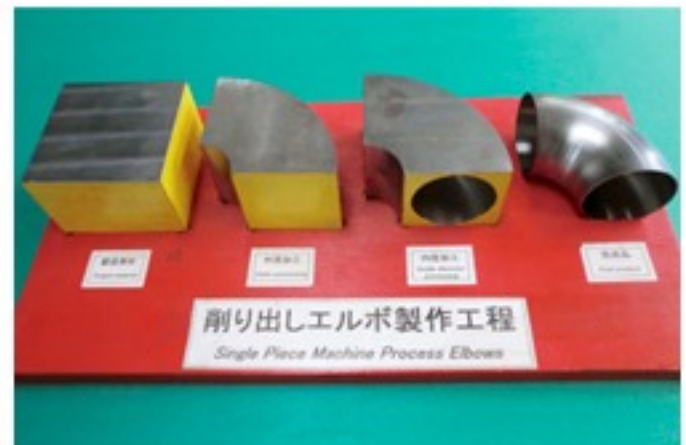


削り出し工法による歪のない真円エルボ

概要・品質・性能

3次元CAD・CAMによる削り出し工法の開発により実現した歪のない真円エルボ。鍛造品の一体成形ブロックから3軸加工機を使用し、スタンダードタイプに加え、振動割れやエロージョン対応の肉厚強化タイプ、広角タイプ、ストレートネックタイプ、軽量薄肉タイプと様々な需要に対応したエルボの削り出し製作ができる。

エルボ内径の真円度はどの断面でも確保でき、肉厚も均等である。このため、配管内のオリフィス現象が発生せず、流体の熱変化を抑えられる。また、流量ロスもなく、余分な自己振動や流体の乱流や逆流も発生しない。福井大学で23年度高経年化基盤事業の減肉試験体として10個、大手プラントメーカーには3t~300kg/個のエルボ22個を納入。産業機器部門では押し出し成形機部品として採用され画期的な効果を挙げている。



用途

- (1) 高温・高圧・高粘度の流体を使用する配管プラント
- (2) 次世代発電システムのIGCCをはじめとする火力発電所や原子力発電所の配管

技術移転

- (1) 形態 部品・製品の供給、共同研究開発
その他
- (2) 相手先 火力・原子力発電所のプラントメーカー
- (3) 地域 国内・海外いずれでもよい

実用化・情報

[試作・実験] 完了
 [製造・販売実績] 有り
 [技術情報の提供] 技術資料、パンフレット、特許公報等
 [情報提供者] 野田金型(有)
 取締役社長 堀口 展男
 [連絡先] (公財)りそな中小企業振興財団 事務局
 TEL.03-3444-9541 FAX.03-3444-9546

特許等

特許登録：特許第4491538号
 登録日：平成22年4月16日
 特許権者：野田金型(有)
 発明名称：削り出しエルボの製造方法
 国際特許：PCT/JP2010/060985